

WEST Generate Collection

L3: Entry 21 of 23

File: DWPI

Jun 8, 1990

DERWENT-ACC-NO: 1990-221184

DERWENT-WEEK: 199029

COPYRIGHT 2002 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Stamper for moulding optical disc substrate - having address pit including trapezoidal shape with rounded corners**PATENT-ASSIGNEE:**

ASSIGNEE	CODE
CANON KK	CANO

PRIORITY-DATA: 1988JP-0302226 (December 1, 1988)**PATENT-FAMILY:**

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
JP 02150325 A	June 8, 1990		000	

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DATE	APPL-NO	DESCRIPTOR
JP02150325A	December 1, 1988	1988JP-0302226	

INT-CL (IPC): B29C 45/17; B29L 17/00; G11B 7/24**ABSTRACTED-PUB-NO:** JP02150325A**BASIC-ABSTRACT:**

A stamper for moulding an optical stamper substrate having an address pit corresp, to an address signal and guide grooves for tracking has an address pit-corresp. part of which a sectional shape is trapezoid with round corners (2). USE/ADVANTAGE - Optical discs, e.g. optical magnetic disc, DRAW disc , to record and reproduce information are produced. On an optical disc, pits are accurately provided without marks of recontact of a stamper, Cracks do not generate at pits, even when a film is formed by sputtering or vucuum-depositing, due to round corners.

CHOSEN-DRAWING: Dwg.1.2/4**TITLE-TERMS:** STAMP MOULD OPTICAL DISC SUBSTRATE ADDRESS PIT TRAPEZOID SHAPE ROUND CORNER**DERWENT-CLASS:** A32 A89 L03 T03 W04**CPI-CODES:** A11-B11; A12-L03C; A12-W01A; L03-G04B;**EPI-CODES:** T03-B01; W04-C01;**POLYMER-MULTIPUNCH-CODES-AND-KEY-SERIALS:**

Key Serials: 0223 0229 2344 2348 2462 2545 2841 2851

Multipunch Codes: 014 03- 371 376 377 380 456 458 476 634 649

⑫ 公開特許公報 (A)

平2-150325

⑬ Int.Cl.⁵
 B 29 C 45/17
 45/37
 G 11 B 7/24
 // B 29 L 17:00

識別記号
 広内整理番号
 Z
 2111-4F
 6949-4F
 8120-5D
 4F

⑭ 公開 平成2年(1990)6月8日

審査請求 未請求 請求項の数 2 (全3頁)

⑮ 発明の名称 光ディスク用スタンパーおよび光ディスク基板

⑯ 特願 昭63-302226

⑰ 出願 昭63(1988)12月1日

⑱ 発明者 小俣 宏志 東京都大田区下丸子3丁目30番2号 キヤノン株式会社内
 ⑲ 出願人 キヤノン株式会社 東京都大田区下丸子3丁目30番2号
 ⑳ 代理人 弁理士 若林 忠

明細書

1. 発明の名称

光ディスク用スタンパーおよび光ディスク基板

2. 特許請求の範囲

1：基板上にあらかじめアドレス信号に相当するアドレスピットとトラッキング用の案内溝を有する光ディスク基板の成形用スタンパーにおいて、アドレスピット対応部分の断面形状が台形の角を面取りした形状であることを特徴とする光ディスク用スタンパー。

2：請求項1記載の光ディスク用スタンパーを用いて成形した光ディスク基板。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は、光磁気ディスク、DRAWディスクなどの光学的手段によって情報の記録・再生が可能な光ディスク基板を成形するためのスタンパーおよび該スタンパーを用いて成形した光ディスク基板に関する。

(従来の技術)

従来、光ディスクなどの製造において用いられているスタンパーは、ガラス板上にフォトレジストを塗布したのち、レーザー光等で露光し、現像されたパターン表面を導電化し電鍍等により形成される。この時、転写成形される光ディスクのアドレスピットの深さを入/4n (n : 基板の屈折率、入 : 読取レーザー波長)、案内溝の深さを入/8n とするため、第3図に示すように、エッチングによりスタンパー4のアドレスピット対応部分1の断面形状を矩形または台形とし、案内溝対応部分3の断面形状を丸く椀状に形成していた。

(発明が解決しようとする課題)

しかしながら、従来のスタンパーを用いて射出成形する場合、第4図に示すように、成型品は室温に戻る時に収縮が起っており、スタンパー4から離型する際に、収縮速度が離型速度よりも速い場合、アドレスピットの縁に転写ズレが生じる。これはスタンパー4のアドレスピット対応部分1が案内溝対応部分3に比較して高く、角5があるために起るのであるが、アドレスピット対応部分

1を案内溝対応部分3のように低く椀状に形成することは信号の信頼性保持のため不可能であった。

(課題を解決するための手段)

本発明によれば、基板上にあらかじめアドレス信号に相当するアドレスビットとトランкиング用の案内溝を有する光ディスク基板の成形用スタンパーにおいて、アドレスビット対応部分の断面形状が台形の角を面取りした形状とすることにより、雑型が容易でしかもアドレスビットの縁にズレを生じさせず、転写されたアドレス信号の信頼性も良好な光ディスク用基板を成形することが可能である。

通常、スタンパーのアドレスビット対応部分は第3図に示したように、その台形の頂部は角ばっているが、第1図ではアドレスビット対応部分1の台形の角は面取りが施されている。面取部分のR形状には特に制限はないが、大きいほどよく完全に角を落として頂部に丸みを持たせてしまつてもよい。

V. 1 AでDCスパッタリングによって約30分間アッシャーを行なった。顕微鏡による断面形状の観察の結果、得られたスタンパーはピット対応部分の角の面取が完全に行なわれていた。

次にこのスタンパーを用いて射出成形により光ディスク用基板を成形した。得られた基板は従来品に比べピットズレのほとんどない基板であった。

実施例2

実施例1におけるDCスパッタリングをRFスパッタリングに、アルゴンガス流量を25sccm、真空度を1Pa、パワーを200Wにした以外は、実施例1に準じてスタンパーの面取を行なった。顕微鏡による断面形状の観察の結果、得られたスタンパーはピット対応部分の角の面取が完全に行なわれていた。またこのスタンパーを用いて成形した基板はピットズレのない基板であった。

実施例3

従来通りの方法で外径137mm、内径35.4mm、厚さ0.3mmのNi製スタンパーを製作し、6N硝酸溶液

スタンパーのアドレスビット対応部分の台形の角を面取りするには、物理的、化学的方法により容易に行なわれる。例えば、低真空下でのスパッタリング、無機酸、あるいは有機酸中でのエッチングなどが挙げられる。

このようにアドレスビット対応部分の台形の角を面取したスタンパーを用いて射出成形により光ディスク用基板を成形すると、第2図に示したように、スタンパーから成形品を雑型する時に、従来のスタンパーを用いた第4図のようにピット対応部分の角部5による成形品の引掛けが起らず、アドレスビットの転写ズレが生じなくなり、成形品の信頼性が保証される。

(実施例)

以下実施例により本発明を具体的に説明する。

実施例1

従来通りの方法で外径137mm、内径35.4mm、厚さ0.3mmのNi製スタンパーを製作し、これを真空アッシャー装置に入れ、アルゴンガスを流量75sccmで導入し、真空度3Paに設定して、200

に約30秒間浸漬し、ピット対応部分の面取を行なった。顕微鏡による断面形状の観察の結果、得られたスタンパーはピット対応部分の角の面取が完全に行なわれていた。またこのスタンパーを用いて成形した基板はピットズレのない基板であり、更に真空蒸着によりSiO₂の成膜を行なったが、ピット部分からのクラックの発生が起らなかった。

(発明の効果)

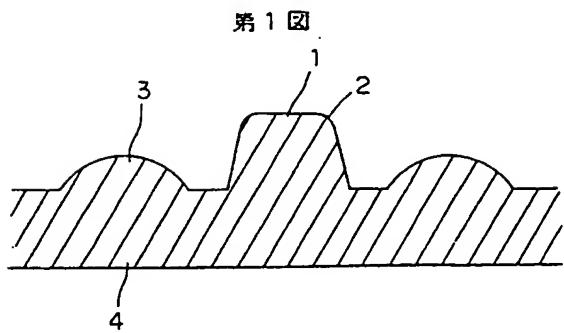
以上説明したように、アドレスビット対応部分の面取を行なったスタンパーを用いて射出成形することにより、ピットズレの発生がなく、スタンパーの再度接触の痕跡のない光ディスク用基板を成形することが可能となった。更に、成形された光ディスク基板は、ピット部分の角が丸みを帶びているため、スパッタリング法や真空蒸着法等によって成膜を行なった場合にもピット部分からのクラックの発生がなく優れた光ディスクを製造することが可能となった。

4. 図面の簡単な説明

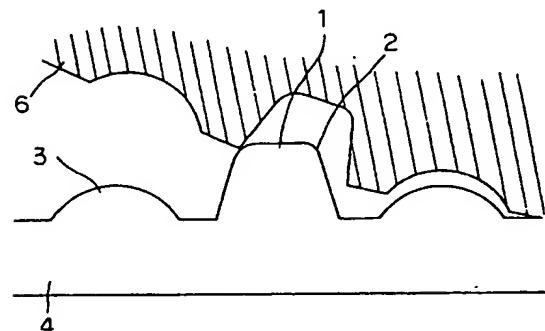
第1図および第2図は、本発明のスタンパーおよびこれを用いて成形した際の型時の光ディスク基板の断面図であり、第3図および第4図は、従来のスタンパーおよびこれを用いて成形した際の型時の光ディスク基板の断面図である。

- 1 → アドレスピット対応部分
- 2 → 面取部分
- 3 → 案内溝対応部分
- 4 → スタンパー
- 5 → ピット対応部分の角
- 6 → 成形品

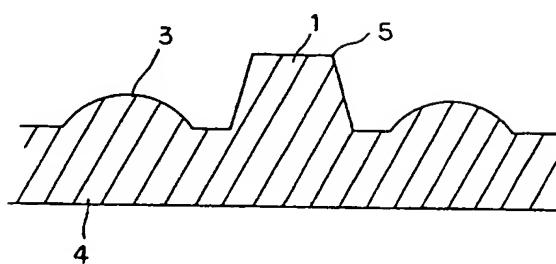
特許出願人 キヤノン株式会社
代理人弁理士 若林忠



第2図



第3図



第4図

